

# Work Order ID 45711A



Page 1

July 14, 2009 7:20:45 AM

Item ID: D3188-1M

Accept



Setup Start



Revision ID: E

Stop



Item Name: SPACEPOD BODY LH

Start Date: 7/15/09 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 8/03/09 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Run Start



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Stop



Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr

Revision Nbr

D3188

Rev E

100

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: \_\_\_\_\_ Description: D3188-1MBODY Ship: D2213  
 Spacers Supplier: Delastek Conformity Certificate and Process sheet required  
 Ship 2 Items from Previous steps

110

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

120

0.00



QC6- Inspect dimensions to drawing

QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins.

=> 808/07/15 (X) f

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Work Order ID 45711A

July 14, 2009 7:20:45 AM

Page 2

Item ID: D3188-1M

Accept

Revision ID: E

Item Name: SPACEPOD BODY LH

Start Date: 7/15/09 Start Qty: 1.00

Required Date: 8/03/09 Req'd Qty: 1.00

Cust Item ID:

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Run Start

Stop

Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

130

Identify as per dwg & Stock Location: \_\_\_\_\_

0.00

PP 4571/48151

09/17/21



Packaging

Memo

0.00

Packaging

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00

09/07/24 DJ



QC

Memo

0.00

Quality Control

u 09-07-23

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

July 14, 2009 7:20:44 AM

Work Order ID: 45711A

Parent Item: D3188-1MRevE

Parent Item Name: SPACEPOD BODY LH


Comments:

Start Date: 7/15/09

Required Date: 8/03/09

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3188-1PRevE		Purchased	No			100	Each	3.0000	1.0000			
												
Spacepod Body												

*Rec'd 7/21/09*

<u>Warehouse</u> <u>Location</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
Main Warehouse		
CA	1	
47001A	1	
Main Warehouse		
ST	2	
45698	1	
45711	1	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:08:27 PM  
 User: Julie Dawson

## Process Sheet

<b>Customer</b> :	CU-DAR001 Dart Helicopters Services	<b>Drawing Name</b> :	SPACEPOD BODY LH
<b>Job Number</b> :	45711A		
<b>Estimate Number</b> :	12595		
<b>P.O. Number</b> :		<b>Part Number</b> :	D31881M
<b>This Issue</b> :	10/02/2009	<b>Drawing Number</b> :	D3188 REV.E
<b>Prsht Rev.</b> :	NC	<b>Project Number</b> :	N/A
<b>First Issue</b> :	//	<b>Drawing Revision</b> :	E
<b>Previous Run</b> :	45698A	<b>Material</b> :	
<b>Written By</b> :		<b>Due Date</b> :	05/03/2009
<b>Checked &amp; Approved By</b> :	JUD 09.02.10	<b>Qty:</b>	1 Um: Each
<b>Comment</b> :	Est Rev:A New issue ecn882 06-11-30 EC est rev B revc dwg 07.01.11 ec est rev C revD dwg 07.03.07 ec est rev D rev E dwg 07.04.16 EC		

## Additional Product

Job Number:



<b>Seq. #:</b>	<b>Machine Or Operation:</b>	<b>Description :</b>
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASING

Issue P/O: 8316

Description: D3188-1M BODY

Ship: D2213 Spacers

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 2 Items from Previous steps

C209/03/03

①

2.0	D2213	Insert
-----	-------	--------

**Comment:** Qty.: 8.0000 Each(s)/Unit Total : 8.0000 Each(s)

Ship To Delastek

8 D2213 Spacer Batch: B30107 C209/03/03 ①

3.0	D31881P	Spacepod Body
-----	---------	---------------

**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)

Spacepod Body

4.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from

Delastek is attached.

C209/03/03

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



Date: Tuesday, 10/02/2009 3:08:27 PM  
User: Julie Dawson

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD BODY LH

Job Number: 45711A

Part Number: D31881M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

5.0

QC6

DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3188 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

Sos 10/15/09

6.0

PACKAGING 1

PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: \_\_\_\_\_

7.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**DART**

RELEASED

07.04.02

DESIGN	DRAWN BY	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
JB	CB	DRAWING NO.	REV. E
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	D3188	SHEET 1 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS	
A	03.04.03	NEW ISSUE	
B	06.10.06	UPDATED DWG TO MATCH PRODUCT ADDED D3188-1M/-2M/-3M/-5/-6/-7	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS	
E	07.04.02	ADD HYSOL/FIBER OPTION ON SHEET 11	

**GENERAL NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS MATCH AIRCRAFT CONTOUR AND DOOR OPENING
- 2) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 3) MATERIALS:

RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40

FIBER: 9.7 oz 7781 WEAVE "S" GLASS (9 oz SATIN)  
12 oz UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 oz UNIDIRECTIONAL")  
18 oz ROVING "E" GLASS (18 oz CLOTH)  
OWENS CORNING MILLED FIBERS, "E" GLASS  
3M K20 GLASS BUBBLES

FOAM: A500 CORE CELL  
OR DIVINYCELL  
OR AIREX  
OR KLEGECELL  
FILL VOIDS IN FOAM WITH PASTE MADE FROM MILLED FIBERS & RESIN

- 4) MOLD SCHEDULE:

PART	LAYUP	TRIM AND DRILL
D3188-1M/-1/-5	DT8003	DT8501
D3188-2M/-2/-6	DT8004	DT8502
D3188-3M/-3/-7	DT8500	DT8501

- 5) APPLY ANTI-SKID PAINT TO TOP SURFACE OF PODS PER QSI 005 4.4
- 6) FINISH: INSIDE/OUTSIDE WITH GREY DUPONT HIGHBUILD PRIMER 1144-S
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 8) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

NO. 457114

SHOP COPY

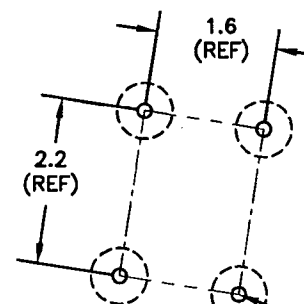
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

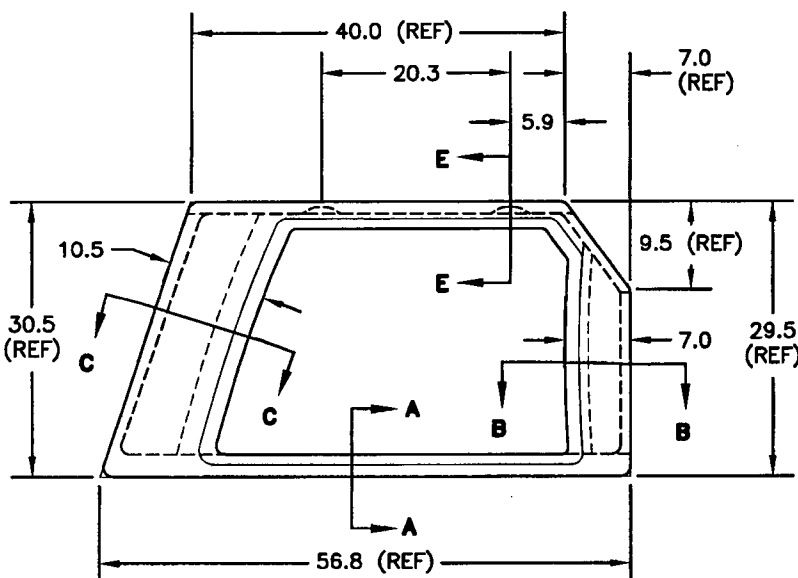
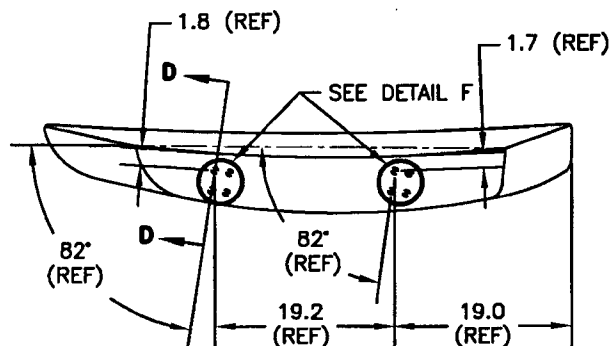
**DART**

RELEASED  
07.04.02

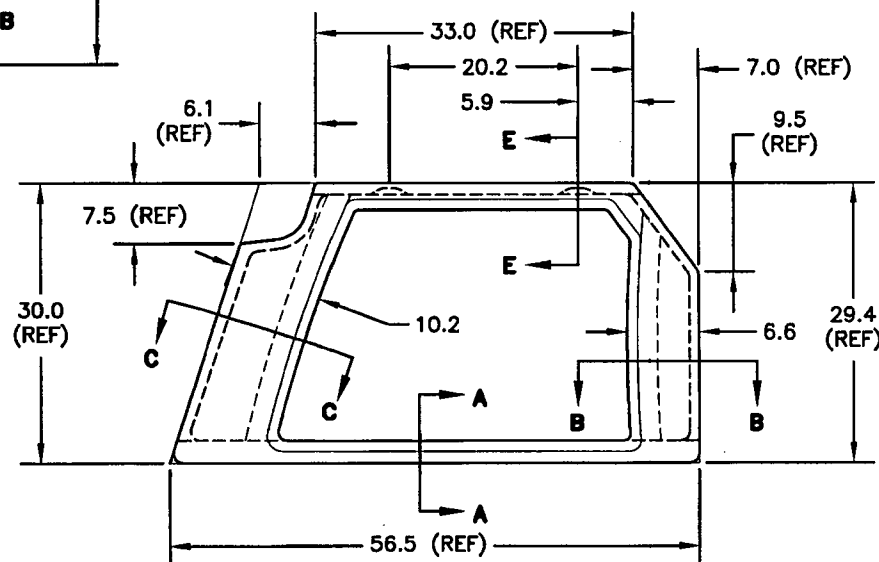
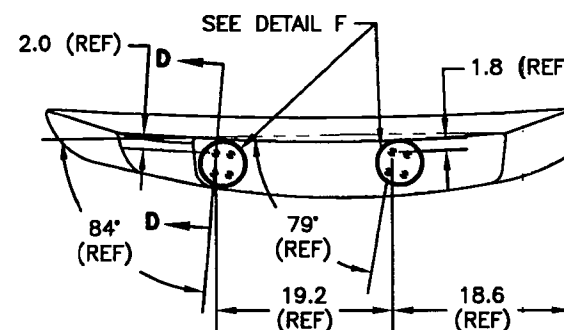
INSTALL  
D2213 SPACER  
(8 PLACES)  
(SEE SECTION D-D)



**DETAIL F**



**D3188-1M SPACEPOD BODY**



**D3188-3M SPACEPOD BODY**

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	REV. E
DATE	07.04.02	DRAWING NO.	D3188	SHEET 2 OF 11
TITLE	SPACEPOD BODY	SCALE	NTS	

**D3186-1M/-3M NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8003/DT8500 AND DT8501.
- 2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

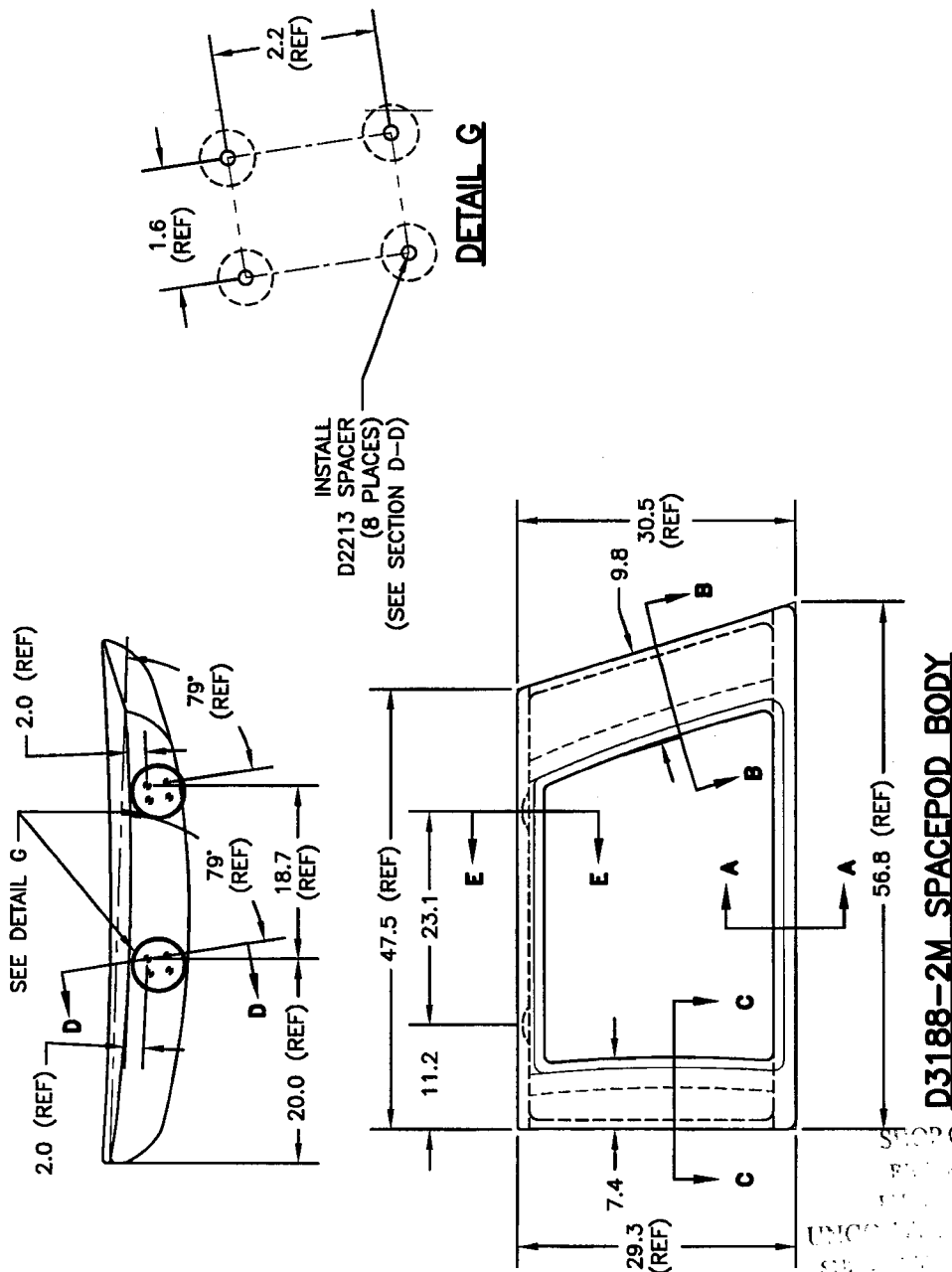
45211A  
STUD COPY  
45211A

**DART**

DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>CB</b>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <b>LE</b>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. <b>D3188</b>	REV. E SHEET 3 OF 11
DATE <b>07.04.02</b>		TITLE <b>SPACEPOD BODY</b>	SCALE NTS

RELEASED

07.04.01 *[Signature]*



STOP COPY  
UNCONTROLLED COPY  
NO. 45711A

D3188-2M NOTES:  
1) REFERENCE DIMENSIONS ARE FROM DT8004 AND DT8502.  
2) SEE SHEET #4 FOR SECTION VIEWS.

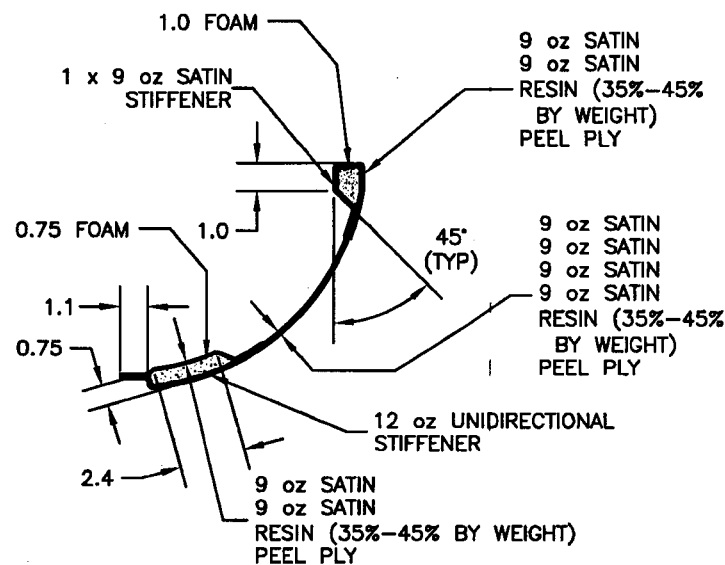
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

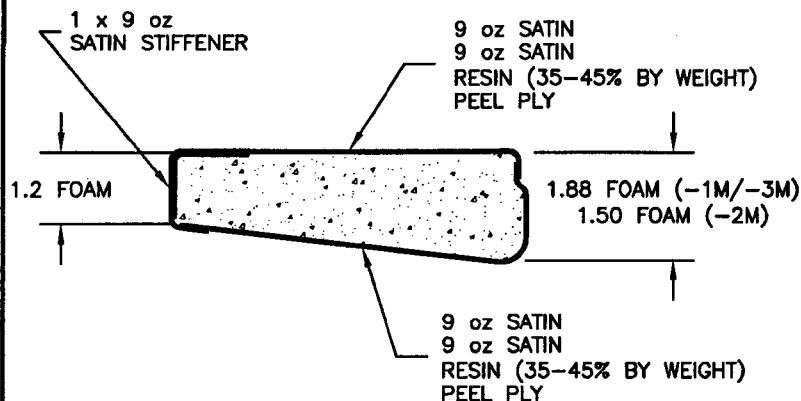
**DART**

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD HAMKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	DRAWING NO. D3188
DATE	07.04.02	TITLE	SPACEPOD BODY	REV. E
				SHEET 4 OF 11
				SCALE
				NTS

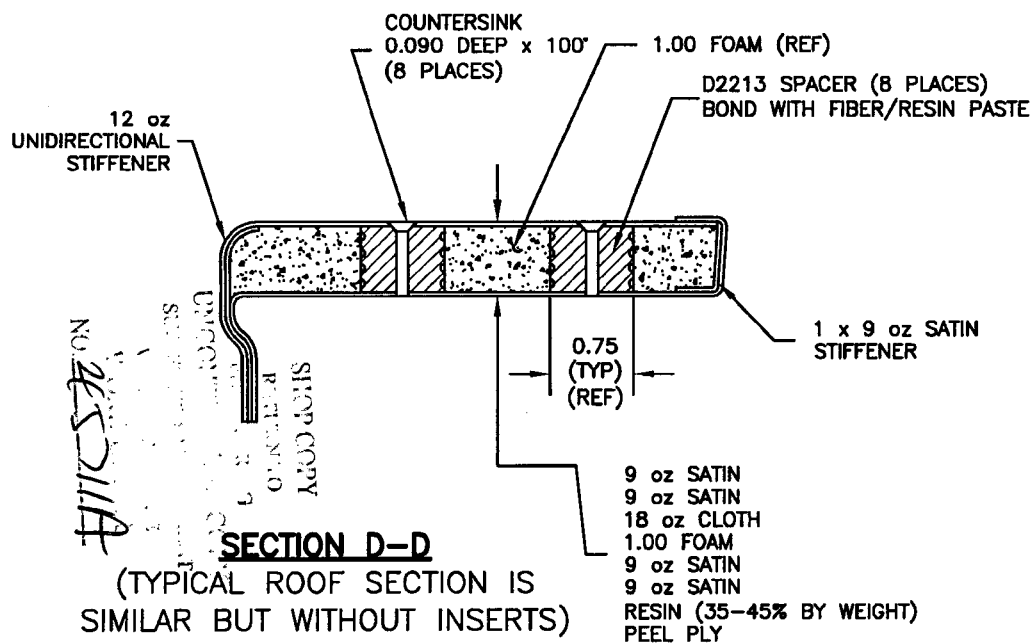
RELEASED  
07.04.02



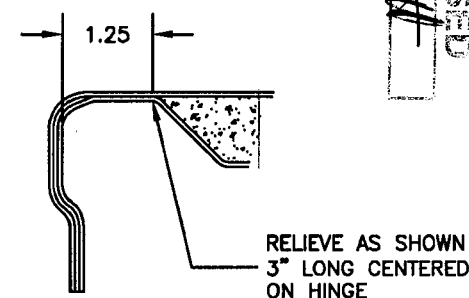
**SECTION B-B**  
(SECTION C-C OPPOSITE)



**SECTION A-A**  
(TYPICAL FLOOR SECTION)



**SECTION D-D**  
(TYPICAL ROOF SECTION IS  
SIMILAR BUT WITHOUT INSERTS)



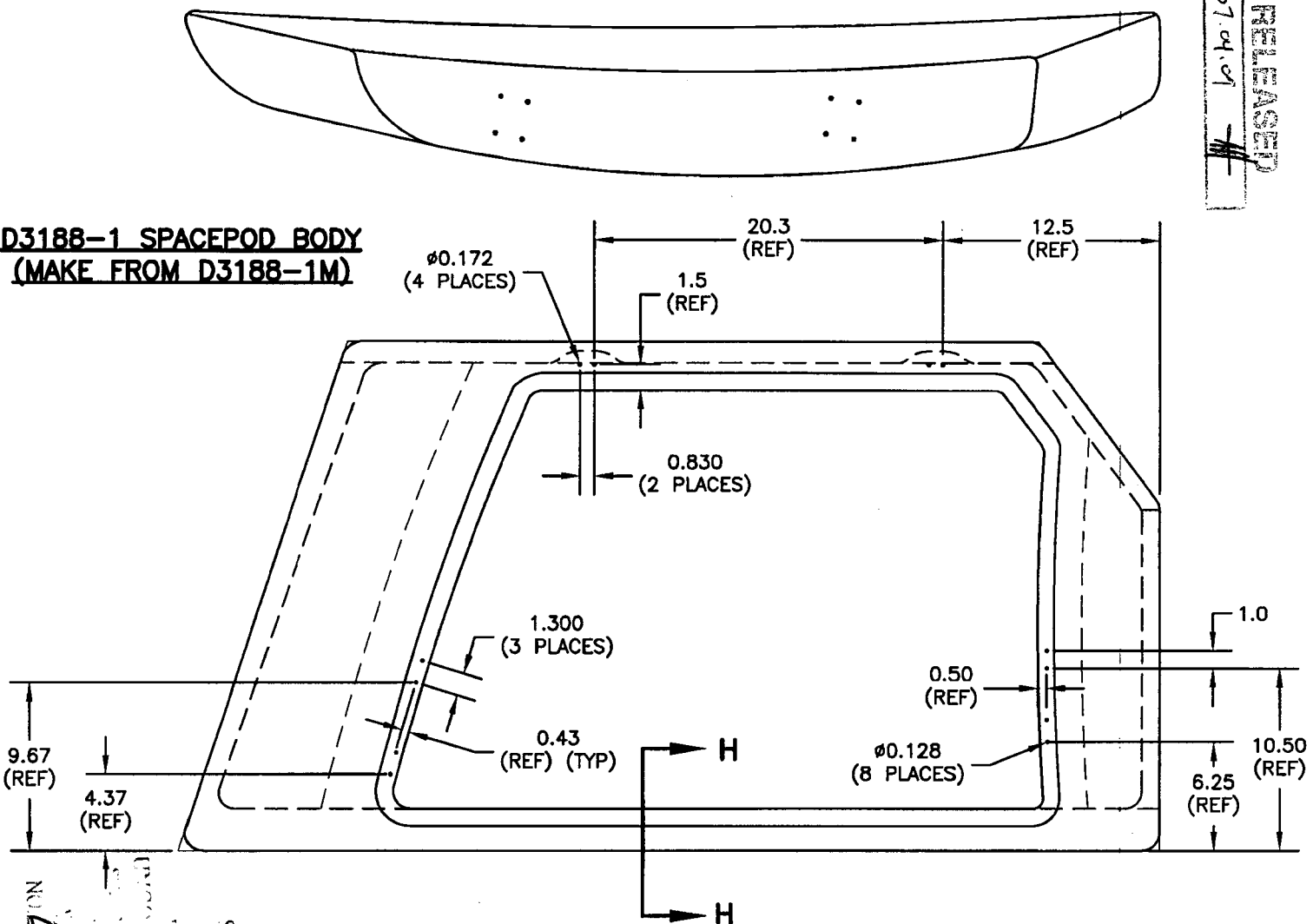
**SECTION E-E**  
(2 PLACES PER POD)

# DART

07.04.01

七

DESIGN	DRAWN BY		<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
JB	CB		
CHECKED	APPROVED	DRAWING NO.	
CE	[Signature]	D3188	
DATE	TITLE		REV. E
07.04.02	SPACEPOD BODY		SHEET 5 OF 11
		SCALE	NTS



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE  
TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY  
2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SLOPP COPY  
 1. PARTIO  
 45711A  
 NO.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

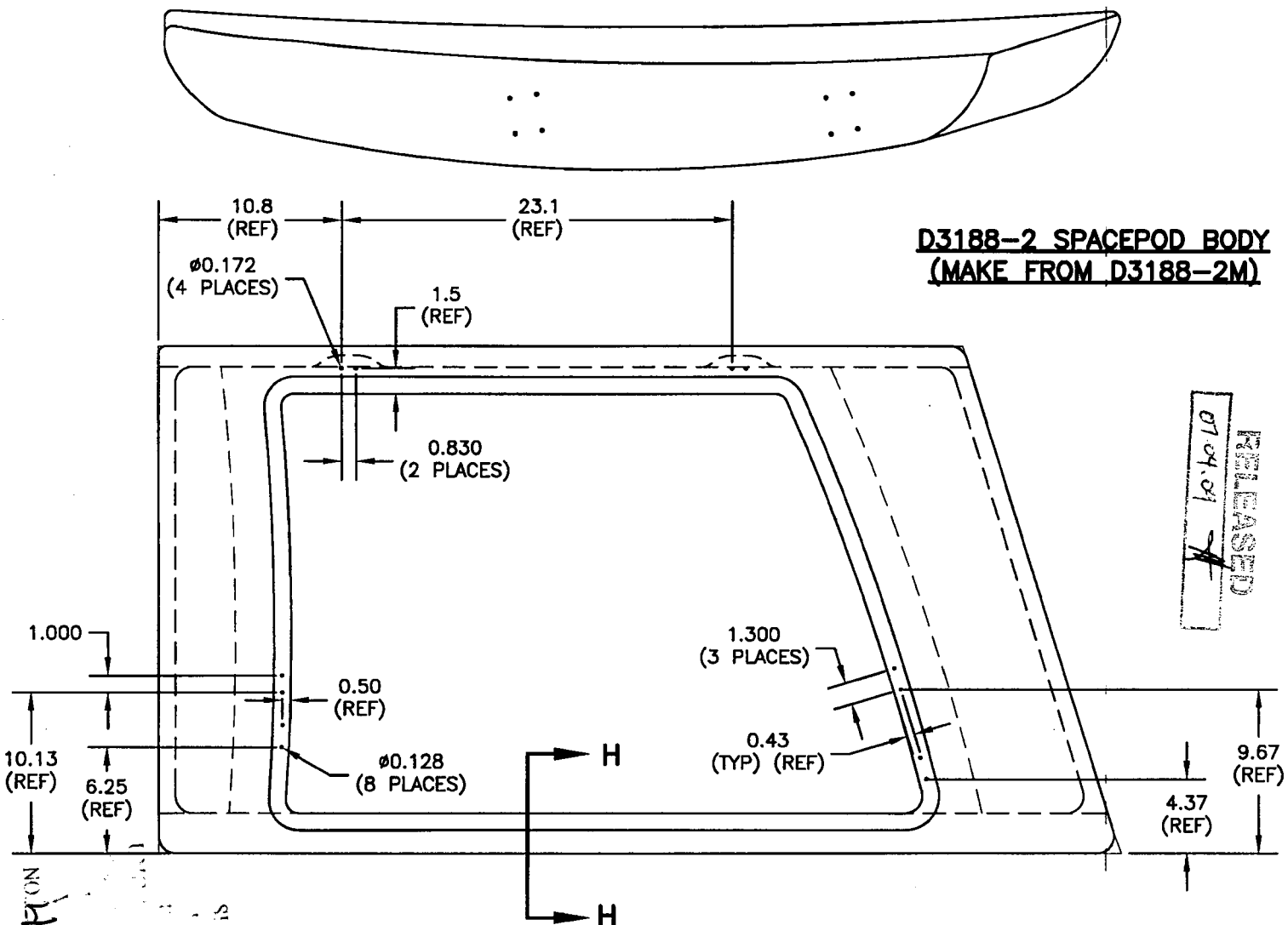
Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

**DART**

DESIGN	JB	DRAWN BY	CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA
CHECKED	CE	APPROVED	[Signature]	DRAWING NO. D3188
DATE	07.04.02	TITLE	SPACEPOD BODY	REV. E SHEET 6 OF 11
		SCALE	NTS	

RELEASED  
07.04.02

**D3188-2 SPACEPOD BODY  
(MAKE FROM D3188-2M)**



**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-2 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

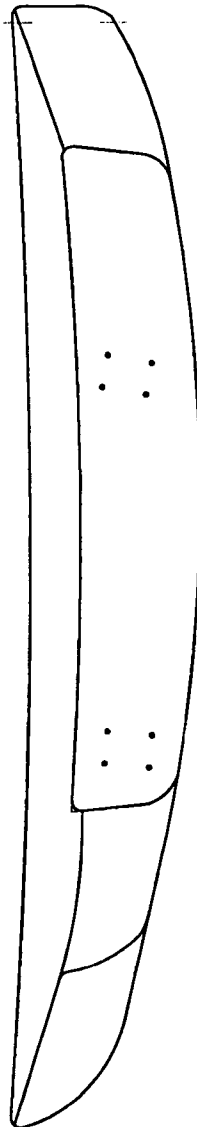


**DART**

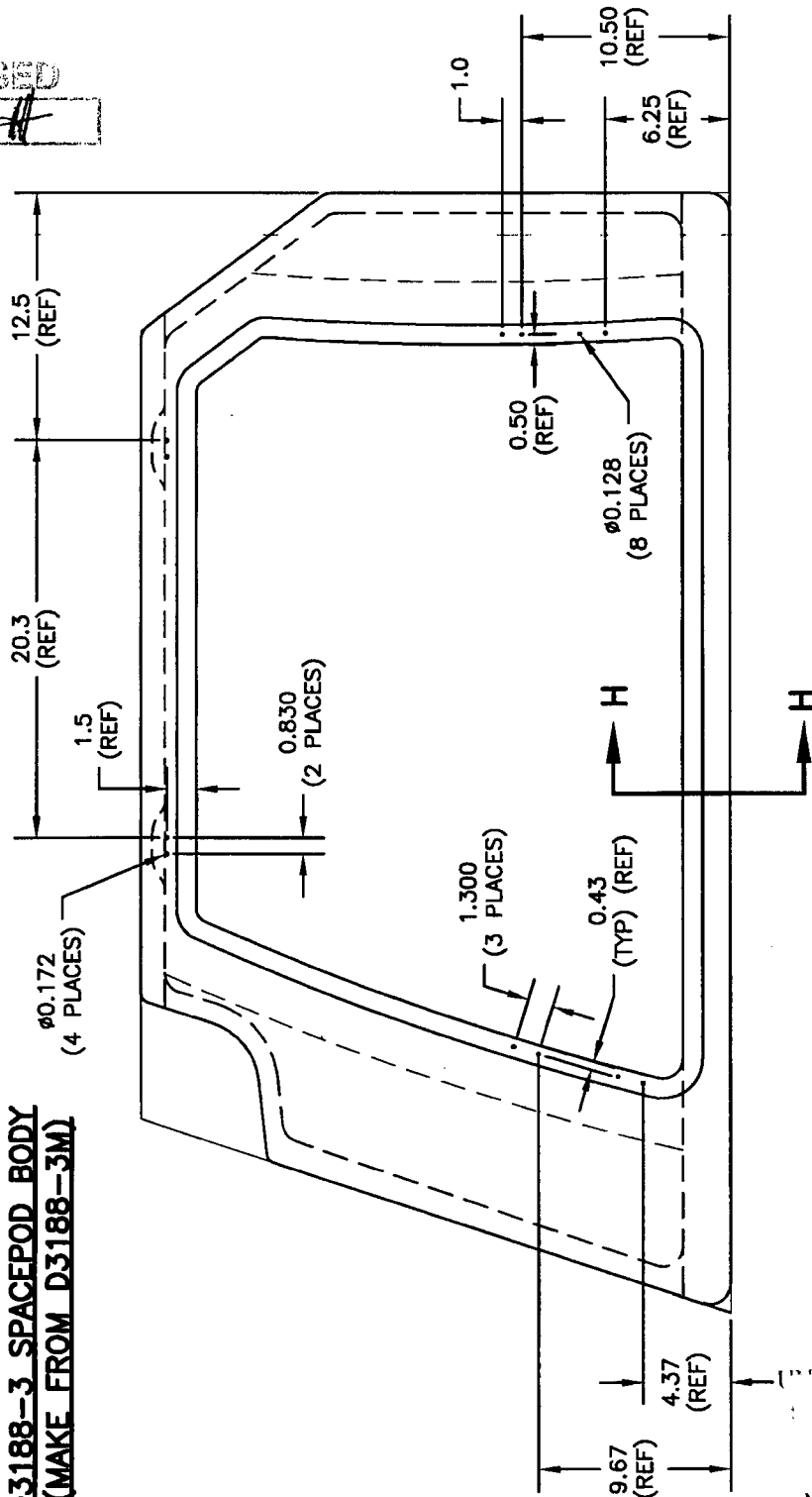
DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED H	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 7 OF 11
DATE 07.04.02	TITLE SPACEPOD BODY		SCALE NTS

RELEASED

07.04.09



**D3188-3 SPACEPOD BODY  
(MAKE FROM D3188-3M)**



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-1 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEW

SHOP COPY

NO. 45711A

UNION COPY

NO. 45711A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

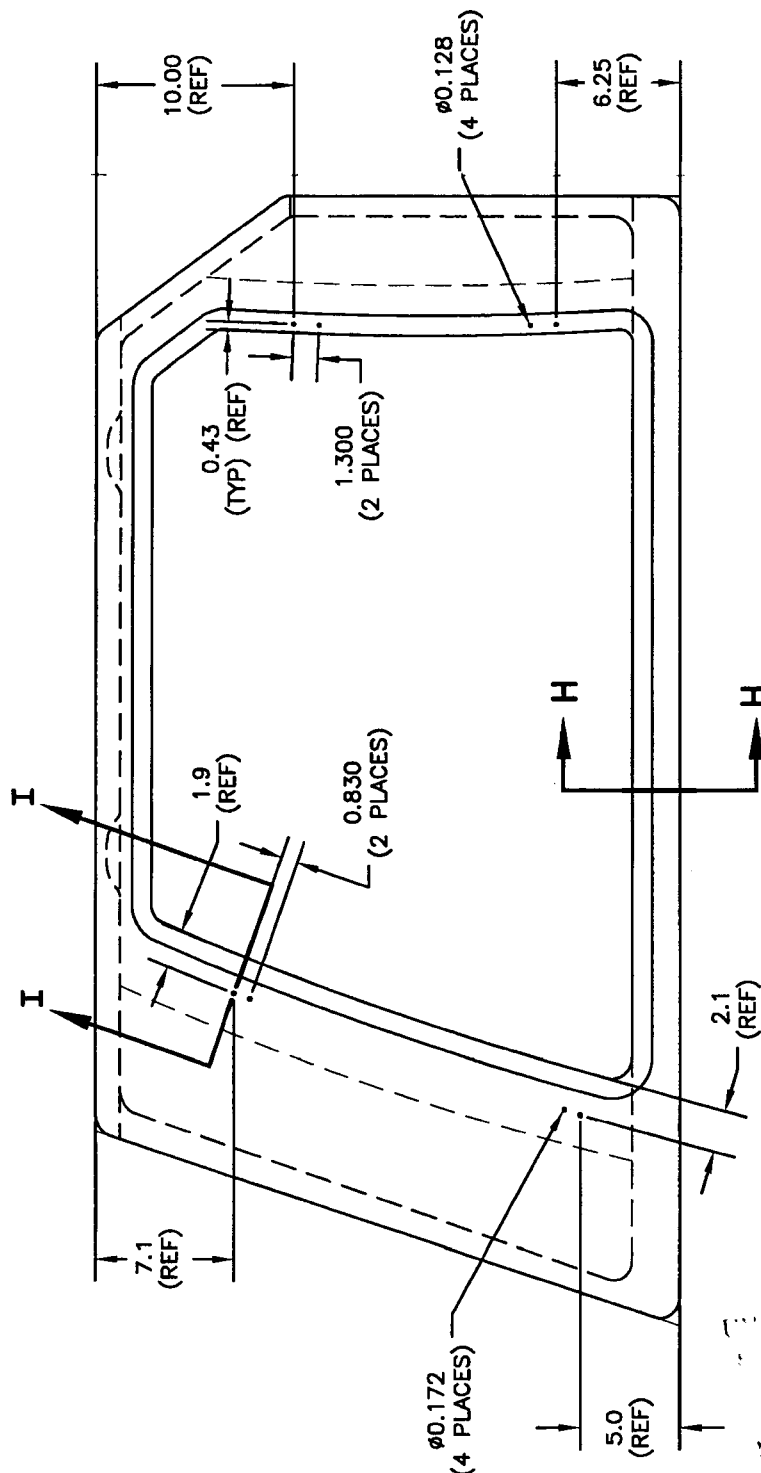
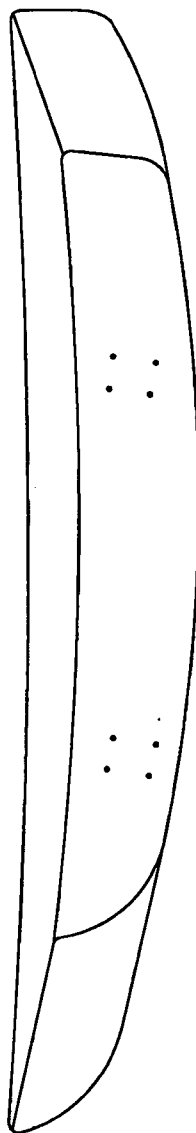


DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>CB</b>	<b>DART AEROSPACE LTD</b> HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <b>LE</b>	APPROVED <b>[Signature]</b>	DRAWING NO. <b>D3188</b>	REV. E SHEET 8 OF 11
DATE <b>07.04.02</b>		TITLE <b>SPACEPOD BODY</b>	SCALE NTS

RELEASED

07.04.02

**D3188-5 SPACEPOD BODY**  
**(MAKE FROM D3188-1M)**



NOTES:

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

45711A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

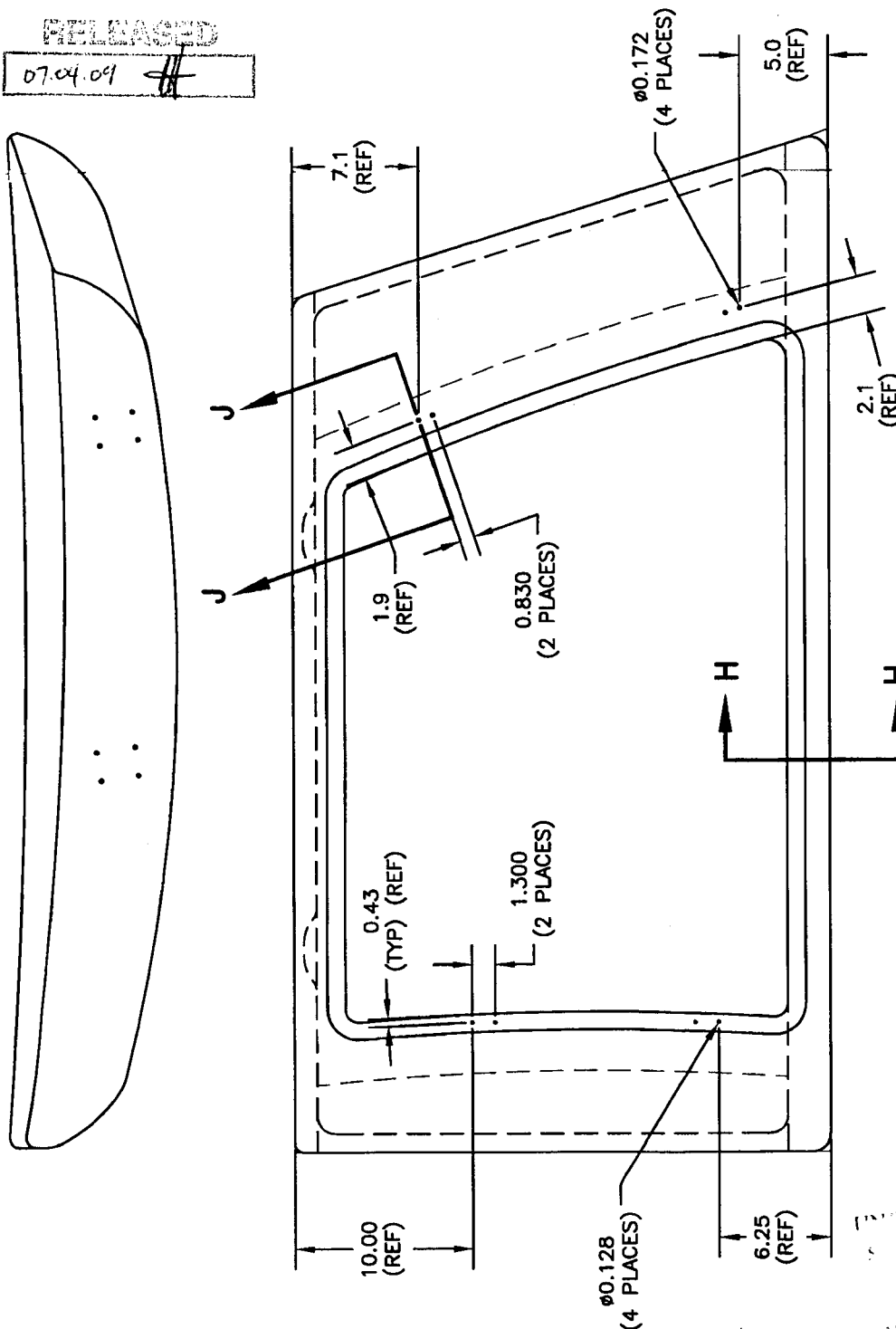
**DART**

DESIGN <b>JB</b>	DRAWN BY <b>CB</b>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <b>LE</b>	APPROVED <b>#</b>	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 9 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

RELEASED

07.04.02

**D3188-6 SPACEPOD BODY  
(MAKE FROM D3188-2M)**



**NOTES:**

- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-4 DOOR DURING ASSEMBLY
- 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

STAMP COPY

STAMP COPY

STAMP COPY

STAMP COPY

STAMP COPY

STAMP COPY

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

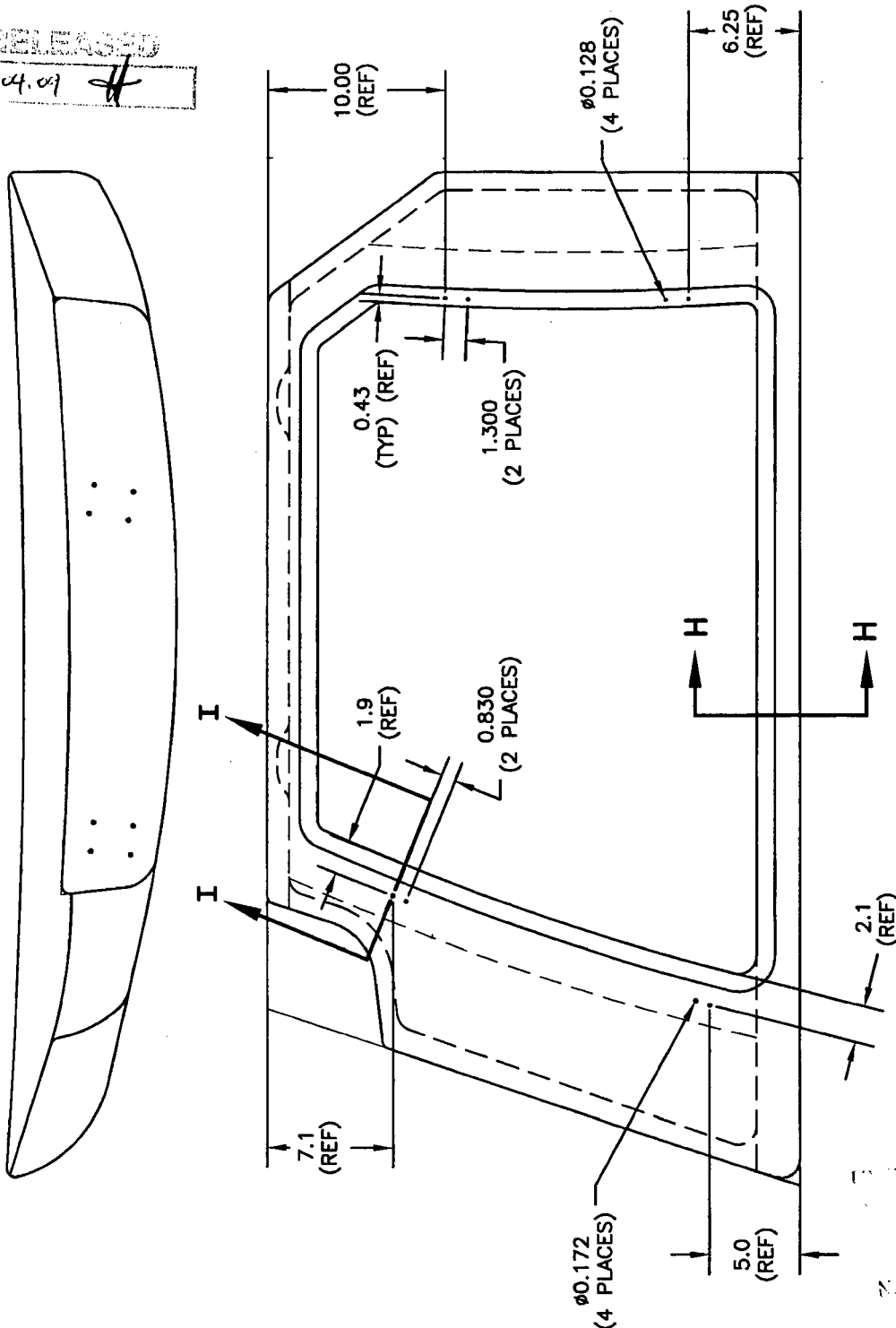
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN JB	DRAWN BY CB	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 10 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

**D3188-7 SPACEPOD BODY  
(MAKE FROM D3188-3M)**

RELEASED  
07.04.02 [Signature]



- NOTE:**
- 1) REFERENCE DIMENSIONS REPRESENT HOLES WHICH ARE TRANSFER DRILLED FROM D3186-3 DOOR DURING ASSEMBLY
  - 2) SEE SHEET #11 FOR SECTION VIEWS

SHOWN COPY  
[Signature]  
[Signature]

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN JB	DRAWN BY C.B.	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED LE	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3188	REV. E SHEET 11 OF 11
DATE 07.04.02		TITLE SPACEPOD BODY	SCALE NTS

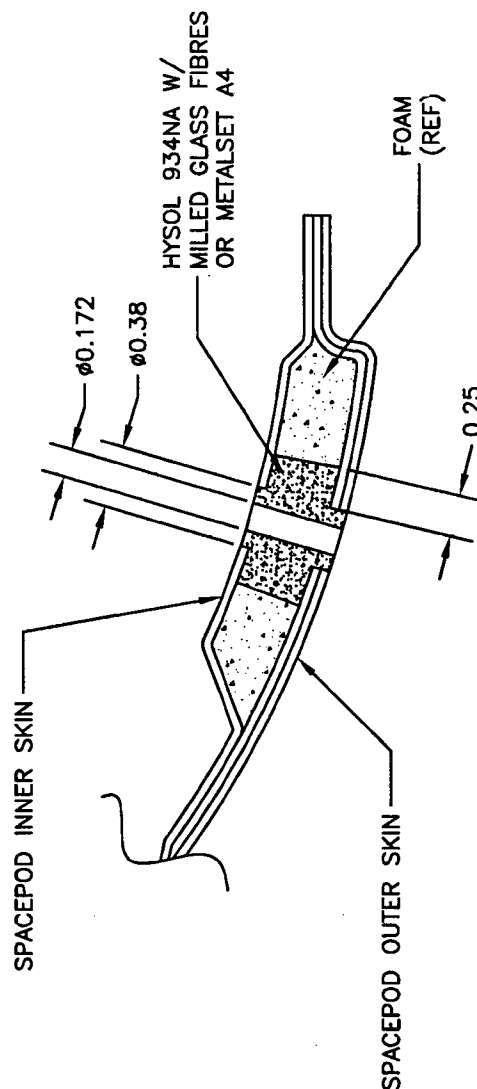
RELEASED  
01.04.09 [Signature]

INSTALL AKS7-1032-130  
INSERTS (29 PLACES)  
PER D3188-1T1 (D3188-1/-3/-5/-7)  
OR D3188-2T1 (D3188-2/-6)

FOAM  
(REF)



**SECTION H-H**  
(TYPICAL FLOOR SECTION)



**SECTION I-I**  
(SECTION J-J OPPOSITE)  
(4 PLACES PER POD)

SHOP COPY  
REV. E  
NO. 45711A

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

Invoice #	13177
Customer #	DART

Bill to:  
Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:  
Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #	GST/PST #		
03/06/2009	03/03/2009	5982	Chantal Lavoie	PO00008316			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0059	D31881P Spacepod Body LH B45711A Dwg. Rév.: E U de M : Each			
			<i>S 09/07/15</i>	<u>No. lot</u> 43681 <u>Qté</u> 1			
1	0	1	DKC134-0058	D31861P Spacepod Door LH B45711B01 Dwg. Rév.: D U de M : Each			
				<u>No. lot</u> 43767 <u>Qté</u> 1			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and are available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



ate: Mercredi, 2009-02-18 10:52:32  
 ilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SPACEPOD BODY <b>G.</b>
Numéro Job :	43681	Numéro Article :	DKC134-0059
Numéro Soumission :	2609	Numéro Dessin :	D3188
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2009-02-18 No. B.V. :	Révision dessin :	E
rsht Rev. :	NC	Matériel :	Fibre 7781 et Résine 411-350
rem. fois :	- - Type :	Date Dûe :	2009-02-25 Qté: 1 Udm: UNITE
nb précédente :	43680		

crit par : \_\_\_\_\_

érifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_

ommentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31881M

Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le  
 N° I.G 0008 ( Primer )

Produit additionnel

Numéro Job:



a:

# Séq.: Machine ou Opération: Description :

1.0 AC0303 Frékote 44NC

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total : 0.050 UNITE(s)  
 Frékote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Faire la préparation du moule N° DT 8003.à l'aide de Frékote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon  
 le QSI-006.

Date: \_\_\_\_\_ Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0 AC0409 Tissu à délaminer Release ply B

Commentair Qty.: 9.84 VERGE(s)/Unit Total : 9.84 VERGE(s)  
 Tissu à délaminer Release ply B

4.0 AC0407 Wrighton 5200 Bleu P3

Commentair Qty.: 9.27 VERGE(s)/Unit Total : 9.27 VERGE(s)  
 Wrighton 5200 Bleu P3

5.0 AC0408 Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentair Qty.: 6.00 VERGE(s)/Unit Total : 6.00 VERGE(s)  
 Feutre de drainage N° Airweave N 10

6.0 AC0752 Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentair Qty.: 7.00 VERGE(s)/Unit Total : 7.00 VERGE(s)  
 Stretchlon 200 poche à vide Vert

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43681

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 11.400 VERGE(s)/Unit Total : 11.400 VERGE(s)  
9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

N° de lot: 1-7017-1

8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentaire Qty.: 4.0000 RL(s)/Unit Total : 4.0000 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentaire Qty.: 0.80 VERGE(s)/Unit Total : 0.80 VERGE(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-21729-1

10.0	AAC0633	WR1850 ROVING 18 OZ x 50"
------	---------	---------------------------

Commentaire Qty.: 0.35 VERGE(s)/Unit Total : 0.35 VERGE(s)  
WR1850 ROVING 18 OZ x 50"

N° de Lot: 1-22202-1

11.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run: 0.7500Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe et les quantités inscrites sur ceux-ci.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 7-4-09 Heure Début: 8:35 Heure Fin: 9:20 Sceau:



12.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentaire Qty.: 0.0640 PINTE(s)/Unit Total : 0.0640 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

13.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentaire Qty.: 2.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 2.000 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-23935-1

14.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66
------	---------	---------------------------

Commentaire Qty.: 0.0039 GALLON(s)/Unit Total : 0.0039 GALLON(s)  
Fibre de verre Miapoxy 66

N° de Lot: 1-6872-1

15.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD BODY

Numéro Job: 43681

Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

quantité de résine N° 411-350.

Préparer une seringue rempli de 30 ml de résine chargé de fibre dde verre Mia Poxxy 66.

Date: 17-4-09 Heure Début: 1:05 Heure Fin: 1:10 Sceau:

16.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide de la seringue. Faire un joint tout autour de la dénivellation pour la porte directement dans le moule.

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8003 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz. et un 18 oz. sur la section supérieur de la pièces.

Laminage du 12 oz.

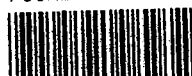
Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 17-4-09 Heure Début: 1:10 Heure Fin: 2:10 Sceau:

17.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
FAIRE LA POCHE À VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composants dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Film Perforé P-3
- 3- Feutre de drainage.
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures Minimum.

Date: 17-4-09 Heure Début: 2:10 Heure fin: 2:30 Sceau:

Curing Début: 1:10 Curing Fin: 8:00

18.0

AAC0457

ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick

Commentair Qty.: 0.75 FEUILLE(s)/Unit Total : 0.75 FEUILLE(s)  
ATC core-cell A500 plain 4'x8' 1" thick Selon dessin D3188 de Dart

N° de Lot: 1-6773-2

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43681

Nom Dessin: SPACEPOD BODY  
Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job: 



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

19.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 120.0000Min Total Run : 2.0000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler et le Foam Core 1" selon plan de découpe et gabarits

Date: 22-4-09 Heure Début: 9:30 Heure Fin: 4:30 Sceau:  

20.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.200 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.200 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-23935-1

21.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0064 PINTE(s)/Unit Total : 0.0064 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9


N° de Lot: 1-22176-1

22.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Prendre les deux pièces de 11" x 57" et sceller 1 grande surface sur chacune d'elle selon I.G. # Sceller le Foam Core.

Quantité: 1 Date: 22-4-09 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

23.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentair Qty.: 0.010 KIT(s)/Unit Total : 0.010 KIT(s)  
Polybond B46F

N° de Lot: 1-6724-1









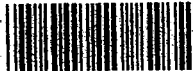



24.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

À l'aide de polybond, coller ensemble les deux surfaces scellées, disposer des poids sur les pièces pour conserver une pression de collage. Selon l'instruction de fabrication N° DKC134-0019-5 séquence 16 à 20.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 43681		Numéro Article: DKC134-0059	
Numéro Job: 			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
	Laisser sécher 2 heures minimum.		
	Quantité: <u>1</u>	Date: <u>22-4-09</u>	Sceau:  
	Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____
25.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART			
Ajuster à l'aide du thermoformeur 4" x 8" chacune des pièces de foam core dans le moule selon le dessin.			
	Quantité: <u>1</u>	Date: <u>21-4-09</u>	Sceau:  
	Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____
26.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.			
	N° de Lot: <u>1-23935-1</u>		
27.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total : 0.0096 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9			
	N° de Lot: <u>1-22176-1</u>		
28.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART			
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 promu 75 minutes..			
	Quantité: <u>1</u>	Date: <u>23-4-09</u>	Sceau: 
	Quantité: _____	Date: _____	Sceau: _____
29.0	FAB GÉNÉRALE 3	FABRICATION GÉNÉRALE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs FABRICATION GÉNÉRALE DART			
Retirer les pièces de foam core du moule			

Feuille de Procédé

Cliant: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Job: 43681		Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job:	
-------------	---

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

Sceller les foam core à l'aide de la résine promoté N° 411-350 75 minutes. Selon I.G. # Sceller le Foam Core

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 23-4-09 Sceau:   Initiales: C.G. N.T.



30.0	AAC0452	Polybond B46F
Commentair Qty.: 0.078 KIT(s)/Unit Total: 0.078 KIT(s) Polybond B46F N° de Lot: <u>1-6724-1</u>		

31.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL



Faire la préparation du Polybond.



Date: 24-4-09 Heure Début: 2:15 Heure Fin: 2:20 Sceau: 

32.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Coller les différents pièces de Foam Core dans les Spacepod Body à l'aide du Poly bond.

Date: 24-4-09 Heure Début: 2:20 Heure Fin: 2:40 Sceau:   A.M.



33.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
		

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200









Retirer le bagging entre 1 heure et 1 heure 1/2 après le mélange de la résine afin d'enlever le surplus de polybond avant que celui-ci ne soit complètement polymérisé

Date: 24-4-09 Heure Début: 2:40 Heure Fin: 3:00 Sceau:   A.M.












Curing Début: 2:20 Curing Fin: 3:35

Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:32  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 43681		Numéro Article: DKC134-0059	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
34.0	AC0058	Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikksens	
Commentair Qty.: 0.100 UNITE(s)/Unit Total: 0.100 UNITE(s) Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikksens			
N° de Lot: 1-6906-1			
35.0	AC0059	Durcisseur Polysoft #004009 Sikksens	
Commentair Qty.: 0.078 UNITE(s)/Unit Total: 0.078 UNITE(s) Durcisseur Polysoft #004009 Sikksens			
36.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs FINITION GÉNÉRALE			
Corriger les petits défauts de surface de la pièce avec du Sikksens. Pour les plos gros défauts, utiliser du polybond.			
Date: 29-4-09 Heure Début: 9:15 Heure Fin: 9:45 Sceau:  			
37.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs TRIMAGE COMPOSITES DART			
Tailler le foam core afin d'ajuster le contour de la pièce à celui du moule.			
Quantité: 1 Date: 27-4-08 Sceau: 			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
38.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 0.100 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.100 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.			
N° de Lot: 1-23935-1			
39.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0032 PINTE(s)/Unit Total: 0.0032 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9			
N° de Lot: 1-22176-1			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 43681		Numéro Article: DKC134-0059	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
40.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART			
Sceller le foam core qui a été exposé suite au taillage précédent selon I.G. # Sceller le fom Core			
Laisser sécher pendant 2 heures minimum.			
Quantité: <u>1</u> Date: <u>29-4-09</u> Sceau: 			
Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____			
41.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
<b>Commentair</b> Qty.: 0.0504 PINTE(s)/Unit Total : 0.0504 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9			
N° de Lot: <u>1-22176-1</u>			
42.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
<b>Commentair</b> Qty.: 1.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.500 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.			
N° de Lot: <u>1-23935-1</u>			
43.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.			
Date: <u>30-4-09</u> Heure Début: <u>8:20</u> Heure Fin: <u>8:25</u> Sceau: 			
44.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
<b>Commentair</b> Setup: 0.00Hrs/ Run: 90.0000Min Total Run : 1.5000Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS			
Laminer deux pli de 9.7 oz 7781 partout dans le moule.			
Le laminage doit être fait à l'aide de la résine N° 411-350 / 2% DDM-9.			
Date: <u>30-4-09</u> Heure Début: <u>8:25</u> Heure Fin: <u>9:25</u> Sceau:   <u>S.V.</u>			



Feuille de Procédé

Client: DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin: SPACEPOD BODY
Numéro Job: 43681		Numéro Article: DKC134-0059

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

45.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



 

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:


- 1- Tiéssu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 30-4-09 Heure Début: 9:25 Heure Fin: 9:45 Sceau:   S.V.

Curing Début: 8:25 Curing Fin: 4:00

46.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÉCE DART
------	-------------	----------------------

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
DÉMOULAGE DES PIÉCES

Démouler la pièce en se servant de la prise d'air sous le moule en faisant bien attention de ne pas abimer les différentes surfaces de la pièce.

Date: 5-5-09 Heure Début: 4:05 Heure Fin: 4:25 Sceau:  


47.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
------	-----------	-------------------------








Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 60.0000Min Total Run : 1.0000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Percer les 8 trous sur la section supérieur de la pièce ainsi que l'ouverture pour la porte à l'aide du gabarit de N° DT5801.

Par l'intérieur, percer les 8 dégagement de ø .745" pour les spacers. ( Ne pas percer la peau extérieur de la pièce )

Date: 6-5-09 Heure Début: 1:45 Heure Fin: 8:40 Sceau: 










Feuille de Procédé

Client: DART    Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 43681		Numéro Article: DKC134-0059	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
48.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0048 PINTE(s)/Unit    Total : 0.0048 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9			
N° de Lot: 1-22176-1			
49.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit    Total : 0.150 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.			
N° de Lot: 1-24094-1			
50.0	AAC0673	Fibre de verre Miapoxy 66	
Commentair Qty.: 0.0420 GALLON(s)/Unit    Total : 0.0420 GALLON(s) Fibre de verre Miapoxy 66			
N° de Lot: 1-6872-1			
51.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min    Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.			
Date: 15-5-09    Heure Début: 8:45    Heure Fin: 8:50    Sceau: 			
52.0	AAC0448	Spacer N° D2213	
Commentair Qty.: 8 UNITE(s)/Unit    Total : 8 UNITE(s) Spacer N° D2213    N° de Lot: 1-7054-1			
53.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min    Total Run : 0.7500Hrs ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES			
Faire l'assemblage des inserts ( Spacer ) N° D2213 dans les trous prévus à cet effet à l'aide de résine N° 411-350 chargé à l'aide de Fibre de verre Miapoxy 66			
Laminer une pièce de 9 oz. sur chacune des 2 zones de 4 spacers pour reboucher les trous.			
Appliquer une pression sur les pièces de 9 oz. à l'aide d'un bloc de bois et de pinces autobloquantes.			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Date: 15-5-09    Heure Début: 8:50    Heure Fin: 9:35    Sceau: 			











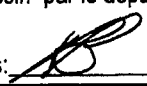





Date: Mercredi, 2009-02-18 10:52:32  
Utilisateur: Marc Dubé

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 43681		Numéro Article: DKC134-0059	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Curing Début: <u>8:50</u> Curing Fin: <u>2:30</u>			
54.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9	
Commentair Qty.: 0.0096 PINTE(s)/Unit Total: 0.0096 PINTE(s) Catalyst N° DDM-9			
N° de Lot: <u>1-22176-1</u>			
55.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.	
Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.300 KILOGRAMME(s) Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.			
N° de Lot: <u>1-24094-1</u>			
56.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MATÉRIEL			
Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.			
Date: <u>13-5-09</u> Heure Début: <u>3:15</u> Heure Fin: <u>3:20</u> Sceau: 			
57.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 55.0000Min Total Run: 0.9167Hrs FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS			
Retirer les pinces et les blocs de bois			
Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz 7781 sur le contour de la pièce selon le dessin.			
Laisser sécher pendant 4 heures minimum.			
Date: <u>13-5-09</u> Heure Début: <u>3:20</u> Heure Fin: <u>4:20</u> Sceau:  <u>N.T.</u>			
Curing Début: <u>3:20</u> Curing Fin: <u>8:00</u>			
58.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART	
			
Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run: 0.0000Hrs FINITION PIÈCE DART			
Sabler les surfaces de la pièces pour aider à l'adhésion du primer et enlever les imperfections.			
Percer les 8 trous des spacers afin de les déboucher.			

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.		Nom Dessin: SPACEPOD BODY	
Numéro Job: 43681		Numéro Article: DKC134-0059	
Numéro Job:			
# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :	
Quantité: 1	Date: 21-5-09	Sceau: 	N.T.
Quantité:	Date:	Sceau:	
59.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S	
Commentaire Qty.: 0.5000 UNITE(s)/Unit Total : 0.5000 UNITE(s) Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-22968-1			
60.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S	
Commentaire Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s) Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S #lot: 1-23133-2			
61.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs APPLICATION DE PRIMER  Appliquer le primer selon I.G. 0008  Quantité: 1 Date: 25/05/09 Sceau:  Quantité: 1 Date: 27/05/09 Sceau:  Quantité: 1 (Rework) Date: 01/06/09 Sceau:  Quantité: Date: Sceau:			
62.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs INSPECTION GÉNÉRALE  Faire l'inspection générale de la pièces selon le dessin par le département de la qualité.  Date: / Sceau:  Initiales: 			
63.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE	
			
Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE  Faire l'emballage des pièces.  Quantité: 1 Date: 2-6-09 Sceau:  Quantité: Date: Sceau:			